



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

**Work Order ID 67951**

Page 2

Tuesday, April 05, 2011 7:52:03 AM

Item ID: D3186-2M

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Stop



Start Date: 4/5/2011 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 5/6/2011 Req'd Qty: 1.00



Customer:

**Reference:**

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run

Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120



QC

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

SW06/17

(4)

\_\_\_\_\_

Quality Control

Memo

0.00

Check for void spot and pins.

130

Identify as per dwg & Stock Location: *Conf w/ Tech*

0.00

X 11-06-21 (4)

Packaging

Memo

0.00

Packaging

140



QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

11/4/21 (4)

MF  
11-06-21

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

# Picklist Print

Tuesday, April 05, 2011 7:52:00 AM

Page 1

Work Order ID: 67951



Parent Item: D3186-2M



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR RH

Start Date: 4/5/2011

Required Date: 5/6/2011

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP Rev:A New Issue 06-12-04 ec  
IPP rev D rv D dwg 07.03.07 ec

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-2P  Spacepod Door		Purchased		No		110	Each	0.0000	1	1		4/6/13	(1)

367951

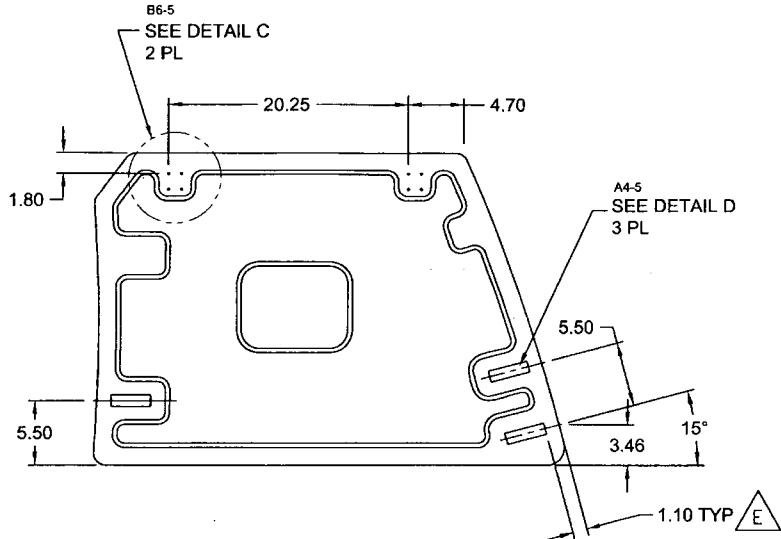
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

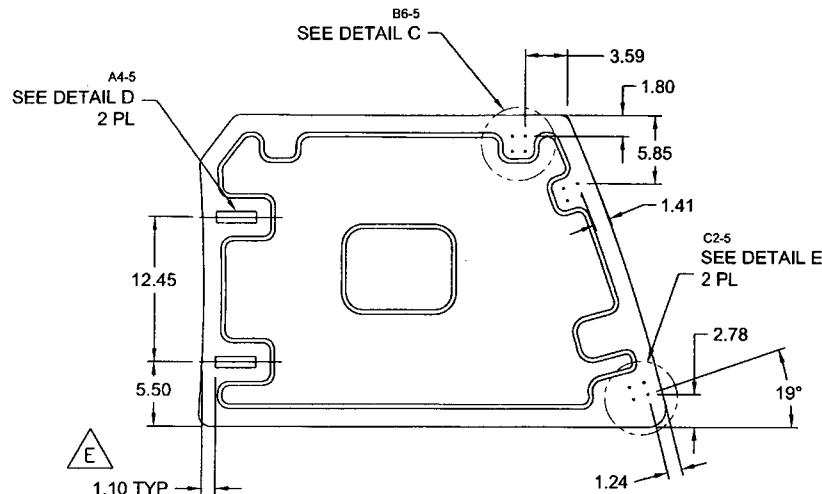
NOTE: Date & initial all entries



**D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

NOTES:

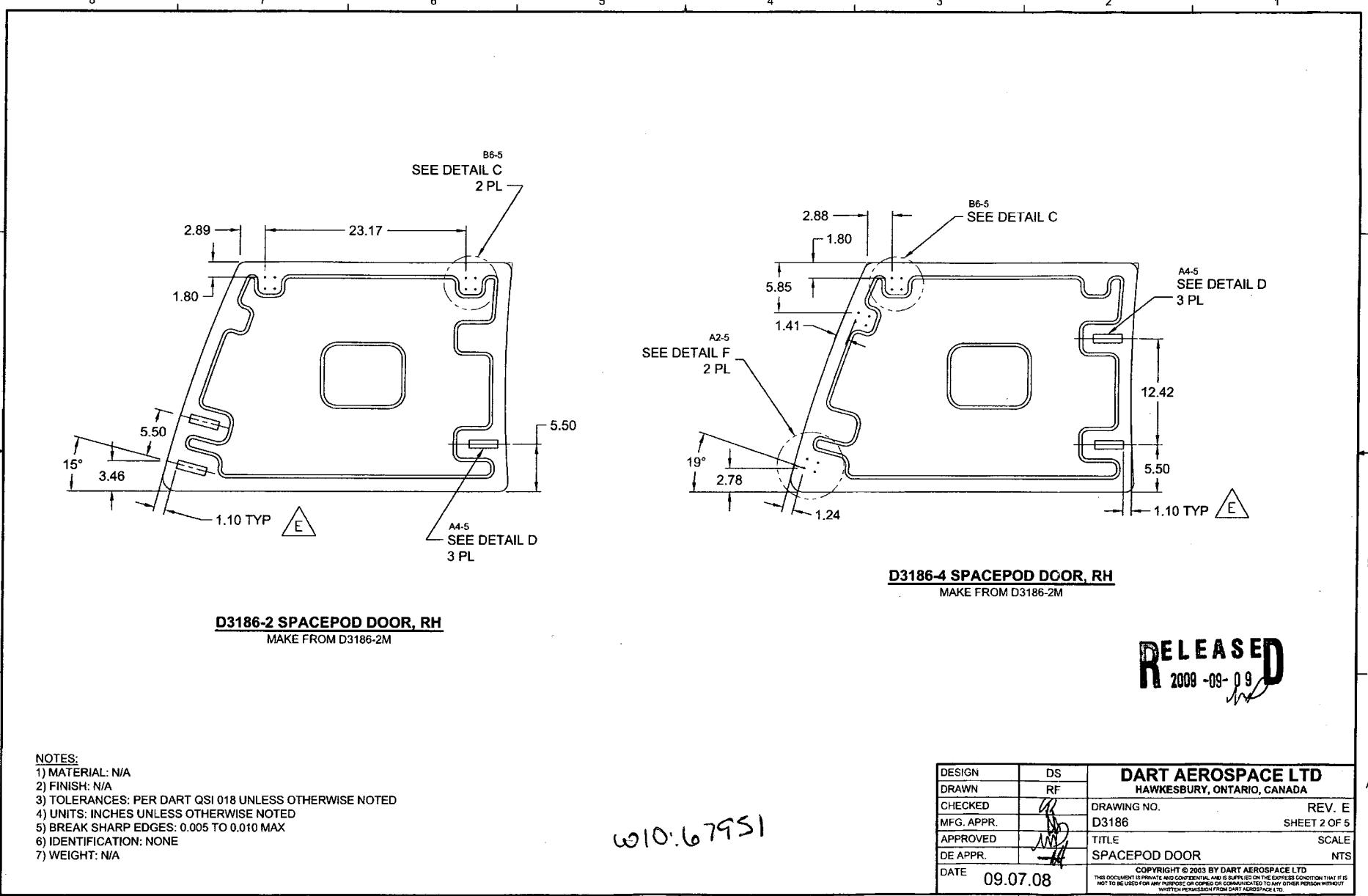
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A



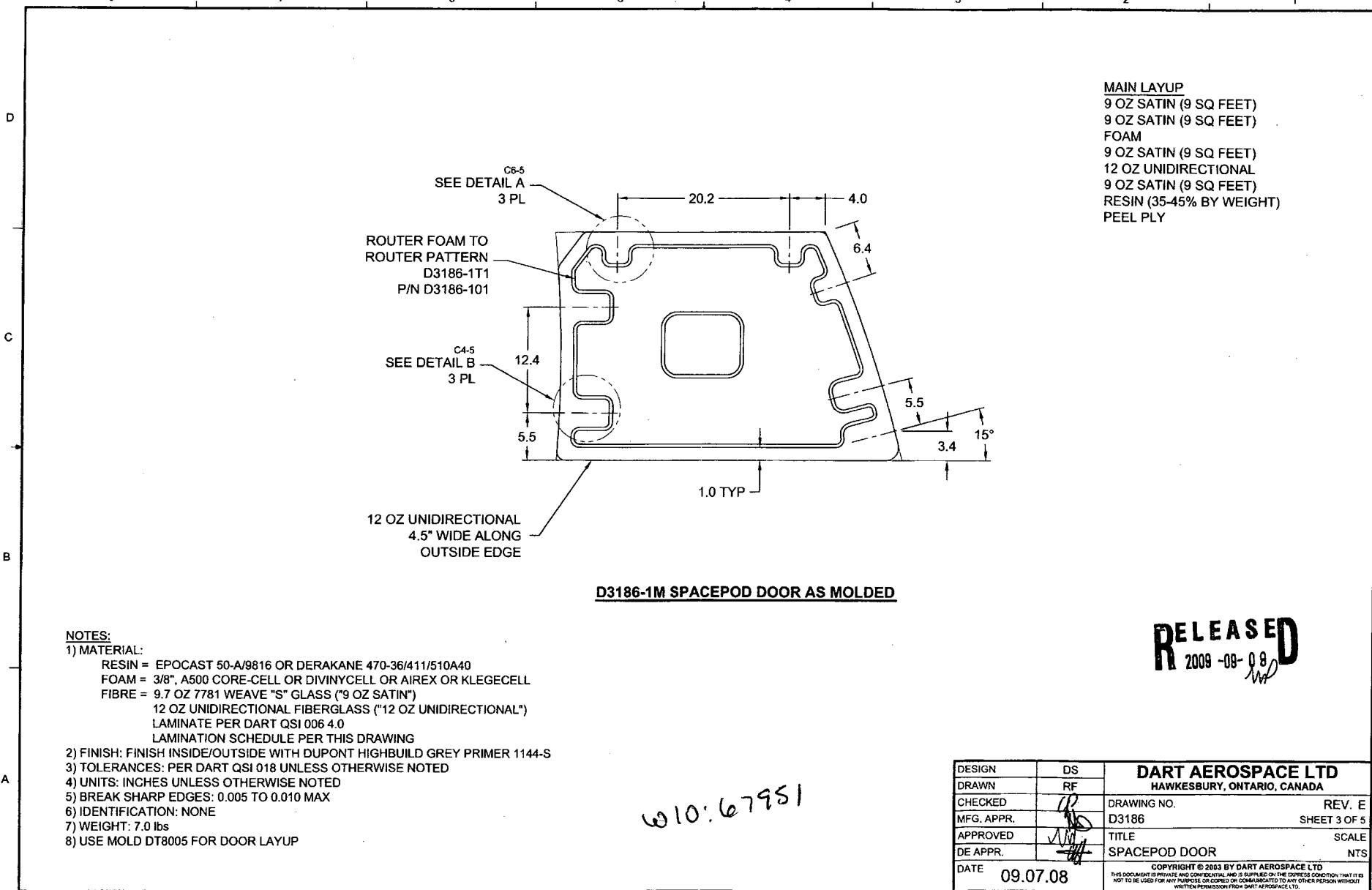
**D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH**  
MAKE FROM D3186-1M

RELEASED  
2009-09-09  
*[Signature]*

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, BT-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026			RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS			LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS			LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/4 ADDED			LE	06.09.25
A	NEW ISSUE			CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION			BY	DATE
DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>			
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA			
CHECKED	<i>JP</i>	DRAWING NO.			REV. E
MFG. APPR.	<i>ND</i>	D3186			SHEET 1 OF 5
APPROVED	<i>ND</i>	TITLE			SCALE
DE APPR.	<i>ND</i>	SPACEPOD DOOR			NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PROPRIETARY INFORMATION OF DART AEROSPACE LTD. IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT THE EXPRESS WRITTEN CONSENT OF DART AEROSPACE LTD.			



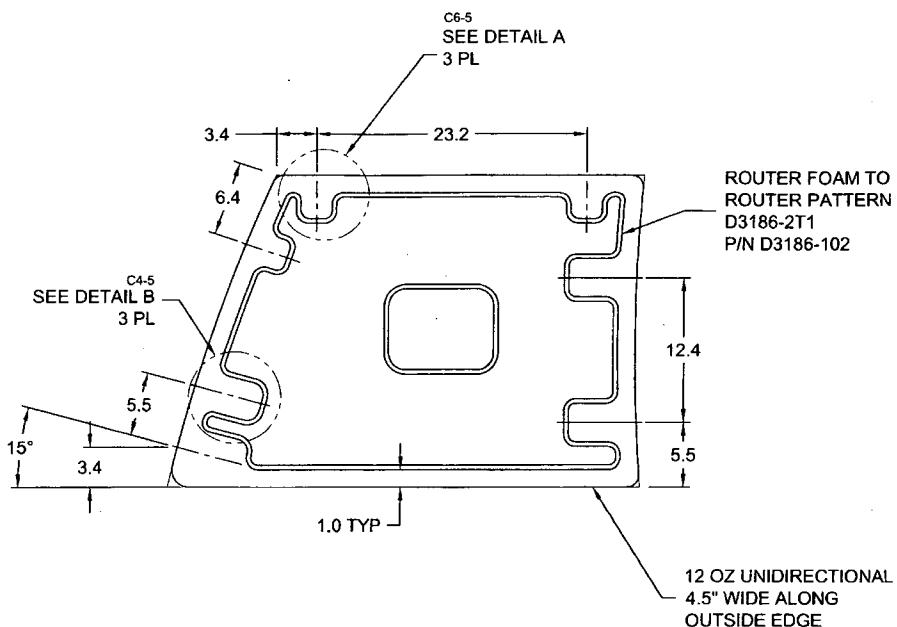
8 7 6 5 4 3 2 1



8 7 6 5 4 3 2 1

8 7 6 5 4 3 2 1

**MAIN LAYUP**  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
**FOAM**  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL  
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
 PEEL PLY

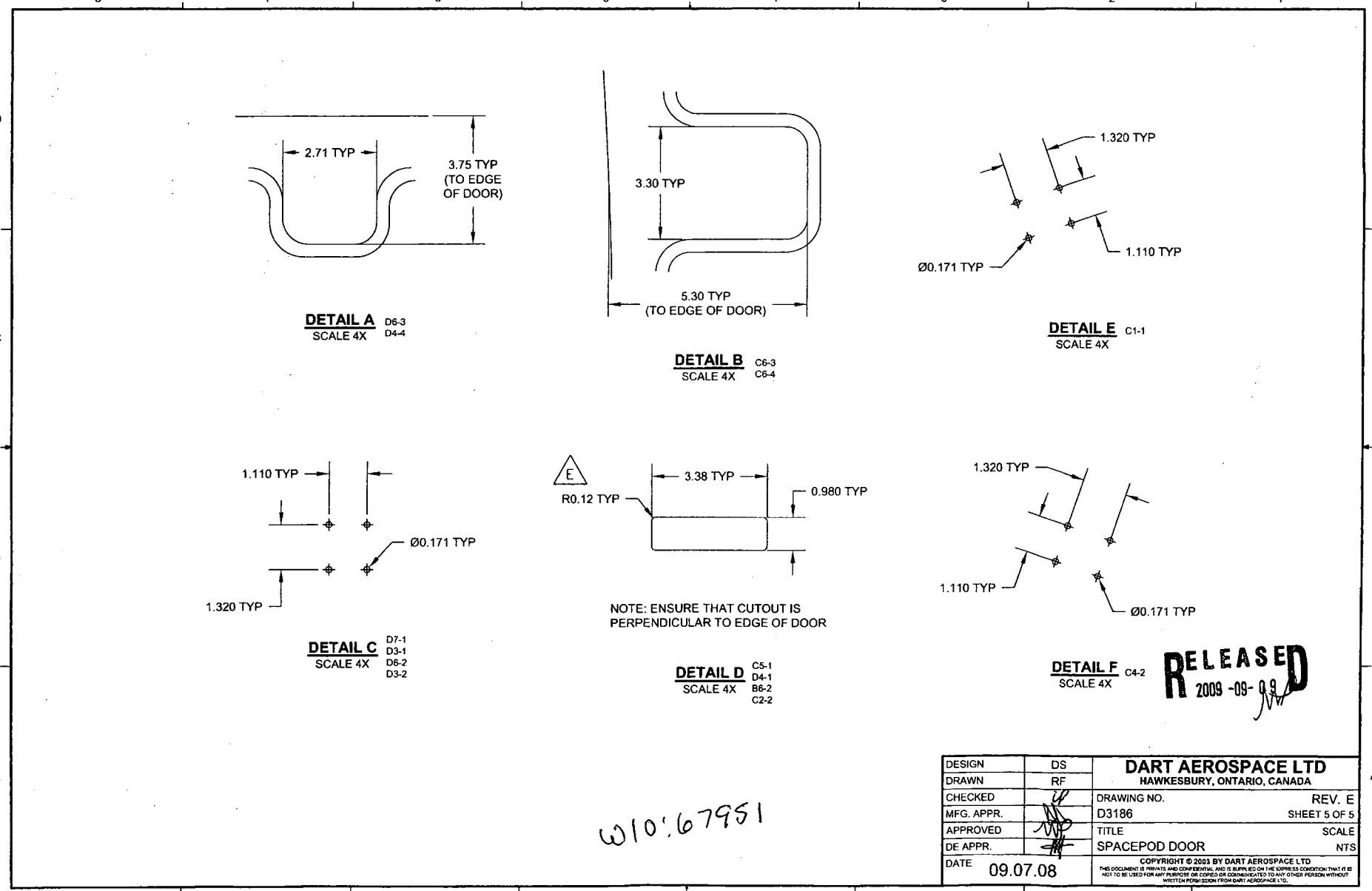
**NOTES:**

- 1) MATERIAL:  
 RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40  
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINCELL OR AIREX OR KLEGECELL  
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")  
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0  
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
  - 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
  - 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
  - 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
  - 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
  - 6) IDENTIFICATION: NONE
  - 7) WEIGHT: 7.0 lbs
  - 8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- (W10.6795)*

**D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED**

**RELEASED**  
 2009-09-09  
*[Signature]*

DESIGN	DS	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	REV. E	
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DRAWN	RF	
CHECKED	<i>[initial]</i>	DRAWING NO. REV. E D3186 SHEET 5 OF 5
MFG. APPR.	<i>[initial]</i>	TITLE SPACEPOD DOOR SCALE NTS
APPROVED	<i>[initial]</i>	
DE APPR.	<i>[initial]</i>	
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT CONTAINS TRADE SECRET INFORMATION AND IS PROVIDED IN CONFIDENCE. IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.  
1270 Aberdeen Street  
Hawkesbury, ON K6A 1K7  
Tel: 613 632 9577  
Fax: 613 632 1053

## PURCHASE ORDER

Purchase Order ID PO13797

Purchase Order Date 4/5/2011

PO Print Date 4/5/2011

Page Number 1 of 1

Order From : VU-DEL003

DELASTEK INC  
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 10100

GRAND-MERE, QC G9T 5K7  
CA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Buyer Chantal Lavoie

Vendor Fax 819 533 3494

Requisition Nbr 10127-2607

Vendor Account Nbr

Tax Resale Nbr Net 30

Terms Net 30

Currency USD

FOB Destination-Collect

Ship To : DART AEROSPACE LTD 1270 ABERDEEN  
HAWKESBURY, ON K6A 1K7  
CANADA

*EX-1104105*

Line Nbr	Reference Revision ID	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
<b>Vendor Part Number</b>							
D3186-2P		Spacepod Door	5/6/2011	1.00 Yes	Purolator ground Each	\$711.0000	\$711.00

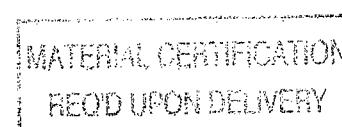
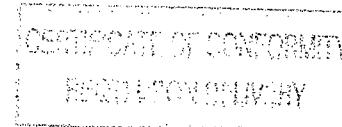
Special Inst: AS PER DWG D3186 REV. E  
B67951

5/6/2011  
Yes

D3188-2P	Spacepod Body	1.00 Each	Purolator ground	\$2,177.0000	\$2,177.00
----------	---------------	--------------	------------------	--------------	------------

Special Inst: AS PER DWG D3188 REV. F  
B67950

PO Total: \$2,888.00



No substitution or deviation without consent.  
Certificate of Conformity or Material Certification required when applicable

Change Nbr: 1

Change Date: 4/5/2011



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	38835
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

### Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

### Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
EPIC EXPRESS COLLECT		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
09/06/2011	07/04/2011	17271	Chantal Lavoie	PO13797		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
1	0	1	DKC134-0060	Line 1 N° D31862P Spacepod Door RH B67951 Dwg. Rév.: E No. série B67951		
				No. lot 32793 <i>8 w/ole 17</i>		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Cust.       Adm.       Quality       Ship.

Accepted by:

*[Signature]*  
Quality department      AQ-357



Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:07  
 Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client : DART US	DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR RH
Numéro Job : 32793		Numéro Article : DKC134-0060
Numéro Soumission : 3769		Numéro Dessin : D3186
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DK-359
Cette fois : 2011-04-19	No. B.V. :	Révision dessin : E
Prsht Rev. : NC		Matériel : 7781 & 411-350
Prem. fois : -	Type :	Date Dûe : 2011-04-26
Job précédente : 32792		Qté: 1 UdM: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires :	N° de pièce Client: D31862M	



B67951

Process Sheet Rév.: 01 changer le sikkens AAC1390 pour le P15-3  
 (AAC1492), enlever le AAC1617, changer le freekote 44-NC pour le  
 Wolo

### Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AAC1616	N° 83634, Frekote Loctite Wolo
Commentair Qty.:	0.050 UNITE(s)/Unit Total :	0.050 UNITE(s) N° 83634, Frekote Loctite Wolo # de Lot: _____
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DT 8006 selon IG 0009.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit Total :	3.28 VERGE(s)
4.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit Total :	3.59 VERGE(s)
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit Total :	3.00 VERGE(s)
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit Total :	3.00 VERGE(s)
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.:	4.5 VERGE(s)/Unit Total :	4.5 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: /-30234/-

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:07

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32793

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
8.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.:	2.2500 ROULEAU(s)/Unit	Total : 2.2500 ROULEAU(s)
9.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.:	1.00 VERGE(s)/Unit	Total : 1.00 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22945-1
10.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Tailler le matériel selon les différents patrons de découpe.

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 29/04/11 Sceau:

11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0080 GALLON(s)/Unit	Total : 0.0080 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1
12.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.:	0.500 LITRE(s)/Unit	Total : 0.500 LITRE(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-30828-4



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine suivant les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 17-5-11 Sceau:

14.0	LAMINAGE	Faire le laminage
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau de 2" dia. appliquer une couche de résine sur le moule et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Date: 17-5-11 Sceau:

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:08

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32793

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

15.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Heure début Curing: 2:30



Heure Fin Curing: 11:00

Date: 17-5-11 Sceau:

16.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 GALLON(s)/Unit Total: 0.0120 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

17.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-30539-1

18.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine et imbiber toutes les surfaces du Foam Core selon IG0105.

Date: 2-5-11 Sceau:



19.0 DKC134-0057

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-102 ( Porte D3186-2 ) N° de Job: 32817

20.0 AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.090 KIT(s)/Unit Total: 0.090 KIT(s)

Polybond B46F N° de Lot: 1-27795-1

21.0 ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:08

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH

Numéro Job: 32793

Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0057 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 20-5-11

Sceau:



22.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

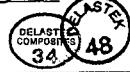
Faire la poche à vide selon IG 0012.

Retirer le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1h et 1h30) afin d'enlever le surplus de Polybond.

Heure début Curing: 10:55

Heure Fin Curing: 12:30

Date: 20-5-11 sceau:



23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 GALLON(s)/Unit Total : 0.0400 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: j-278291

24.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 LITRE(s)/Unit Total : 1.000 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: j-31015-1

25.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% catalyst par quantité de résine.

Date: 30-5-11 Sceau:



A.M.

26.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage d'un pli de 12 oz. tout le tour de la porte.

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Date: 30-5-11 Sceau:



A.M.

Date: Mardi, 2011-04-19 07:38:08

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 32793Nom Dessin: SPACEPOD DOOR RH  
Numéro Article: DKC134-0060

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

27.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012.

Laissez Sécher 4 heures minimum

Heure début Curing: 1:10Heure Fin Curing: 8:00Date: 30-5-11 Sceau: A.M.

28.0

DÉMOULAGE

Démolage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démoluer la pièce en faisant bien attention aux coins &amp; Edges.

Sabler la surfaces de la pièce qui était en contact avec le moule afin d'éliminer le fini lisse de celui-ci.

Date: 1-6-11 Sceau: 

29.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 2-6-11 Sceau: 

30.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1400 UNITE(s)/Unit Total : 0.1400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

31.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-29932-3

32.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Appliquer une couche de primer selon IG 0008.

Date: 3 juillet 2011 Sceau: # de fiche de mélange: 1/1